

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平11-137416

(43)公開日 平成11年(1999)5月25日

(51)Int.Cl.⁶

識別記号

F I

A 47 H 15/02

A 47 H 15/02

審査請求 未請求 請求項の数1 OL (全3頁)

(21)出願番号 特願平9-305091

(71)出願人 000109923

トーソー株式会社

東京都中央区新川1丁目4番9号

(22)出願日 平成9年(1997)11月7日

(72)発明者 河田 幸助

東京都中央区新川1丁目4番9号 トーソー株式会社内

(74)代理人 弁理士 川上 靖

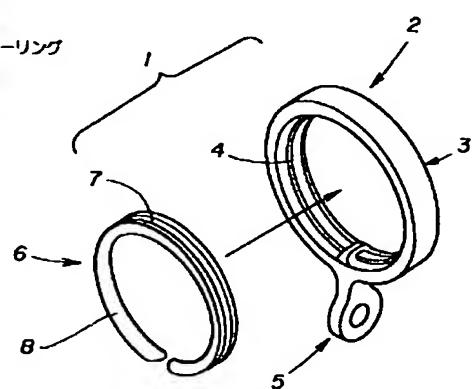
(54)【発明の名称】 カーテンポール用リングランナ

(57)【要約】

【課題】 本体の型成形後の切削加工を不要としてコスト削減を図り、また融点の面で材質的な制約を受けないようにする。

【解決手段】 環状の凹凸部(4)を環状部(3)の内周面又は外周面に有する樹脂製本体(2)と、環状の一部を切り欠いた形状を有して凹凸部に弾性的に夫々内嵌又は外嵌する樹脂製嵌合部材(6)とから成り、この凹凸部を本体と一体に型成形した。

1: カーテンポール用リングランナ
2: 本体
3: 環状部
4: 凹凸部
5: 係止部
6: インナーリング
7: 滚
8: 滑走面



【特許請求の範囲】

【請求項1】 環状の凹凸部(4、14)を環状部(3、13)の内周面又は外周面に有する樹脂製本体(2、12)と、環状の一部を切り欠いた形状を有して前記凹凸部に弾性的に夫々内嵌又は外嵌する樹脂製嵌合部材(6、17)とから成るカーテンポール用リングランナ(1、11)において、前記凹凸部を前記本体と一緒に型成形したことを特徴とするカーテンポール用リングランナ。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、カーテンポール用リングランナ、特に、装飾性が要求される樹脂製カーテンポール用リングランナに関する。

【0002】

【従来の技術】従来のカーテンポール用リングランナ、特に、装飾性が要求される樹脂製カーテンポール用リングランナは、装飾性と滑走性とを兼ね備えるために、例えば、本体を外観形成に優れた樹脂により型成形し、この本体の環状部内周面を切削加工して溝を設け、この溝に滑走性に富む樹脂から成るリングを嵌合して製作する。あるいは、滑走性に富む樹脂製リングをインサートとして成形し、本体をこの樹脂製リングと一緒に、外観形成に優れた樹脂によりインサート成形して製作する。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、上述した従来の、本体の環状部内周面を切削加工して溝を設け、この溝に滑走性に富む樹脂製リングを嵌合して製作するリングランナの場合には、溝の切削加工に多大な手間と時間を要してコスト高になるという問題がある。また、本体を樹脂製リングと一緒にインサート成形して製作するリングランナの場合には、本体の型成形中に樹脂製リングが溶融しないように、リングの融点が本体の融点よりも高い樹脂を選ばなければならないという問題がある。

【0004】本発明はこのような問題を解決するためになされたもので、その目的とするところは、本体の型成形後の切削加工を不要としてコスト削減を図ると共に、融点の面で材質的な制約を受けないカーテンポール用リングランナを提供することを課題とする。

【0005】

【課題を解決するための手段】上述の課題を解決するために、本発明のカーテンポール用リングランナは、環状の凹凸部を環状部の内周面又は外周面に有する樹脂製本体と、環状の一部を切り欠いた形状を有して樹脂製本体の凹凸部に弾性的に夫々内嵌又は外嵌する樹脂製嵌合部材とから成り、本体の凹凸部を本体と一緒に型成形した。これにより、本体の環状部に設けた凹凸部の切削加工を不要とした。

【0006】本手段において、嵌合部材を本体に内嵌さ

せるときには、嵌合部材を滑走性に富んだ樹脂により型成形し、本体を外観形成に優れた樹脂により型成形する。また、嵌合部材を本体に外嵌するときには、嵌合部材を外観形成に優れた樹脂により型成形し、本体を滑走性に富んだ樹脂により型成形する。

【0007】

【発明の実施の形態】以下に、本発明に係るカーテンポール用リングランナの第1実施例を、図1及び図2を参照して詳細に説明する。図1は、本発明のカーテンポール用リングランナ1を示し、本体2とインナーリング(嵌合部材)6とから成る。本体2は外観形成に優れた樹脂から成り、カーテンポールが挿通される環状部3と、カーテンフックを係止する係止部5とから成る。図1及び図2に示すように、環状部3の内周面に環状の突起(凹凸部)4を形成する。この突起4は、本体2の型成形時に本体2と一緒に型成形される。図1に示すように、インナーリング6は、環状の一部を切り欠いた形状を有する。図1及び図2に示すように、インナーリング6の外周面に環状の溝7を形成し、内側に半円形の断面外形を有する滑走面8を形成する。このインナーリング6は、滑走性及び弹性に富んだ樹脂により型成形される。

【0008】インナーリング6の弹性を利用して、溝7を本体2の突起4に嵌合させて、インナーリング6を本体2の環状部3に内嵌する。これにより、カーテンポール用リングランナ1が完成する。

【0009】

【実施例】以下に、本発明に係るカーテンポール用リングランナの第2実施例を、図3及び図4を参照して詳細に説明する。図3は、本発明のカーテンポール用リングランナ11を示し、本体12とアウターリング(嵌合部材)17とから成る。本体12は、滑走性に富んだ樹脂から成り、カーテンポールが挿通される環状部13と、カーテンフックを係止する係止部15とから成る。図3及び図4に示すように、環状部13の外周面に、環状の溝(凹凸部)14を形成する。この溝14は、本体12の型成形時に本体12と一緒に型成形される。環状部13の内側に、半円形の断面外形を有する滑走面16を形成する。図3に示すように、アウターリング17は環状の一部を切り欠いた形状を有し、外観形成に優れ且つ弹性に富んだ樹脂により型成形される。

【0010】アウターリング17の弹性を利用して、アウターリング17を本体12の溝14に嵌合させて環状部13に外嵌する。これにより、カーテンポール用リングランナ11が完成する。

【0011】

【発明の効果】以上詳細に説明したように、本発明のカーテンポール用リングランナは、環状の凹凸部を環状部の内周面又は外周面に有する樹脂製本体と、環状の一部を切り欠いた形状を有して樹脂製本体の凹凸部に弾性的に夫々内嵌又は外嵌する樹脂製嵌合部材とから成り、本

3

体の凹凸部を本体と一緒に型成形するので、凹凸部の切削加工が不要となりコスト削減を図ることができると共に、インサート成形をしないから融点の面での材質的な制約を受けないという優れた効果を奏する。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明に係るカーテンポール用リングランナの第1実施例を示す斜視図である。

【図2】図1のリングランナを示す断面図である。

【図3】本発明に係るカーテンポール用リングランナの

4

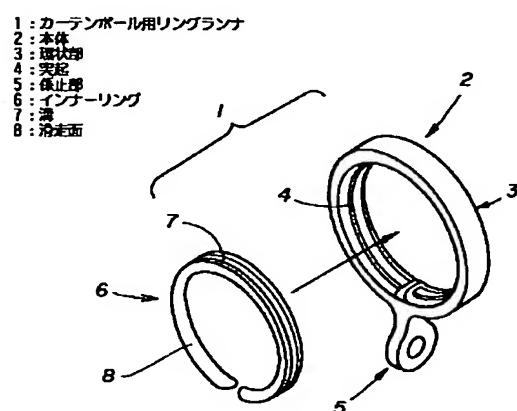
第2実施例を示す斜視図である。

【図4】図3のリングランナを示す断面図である。

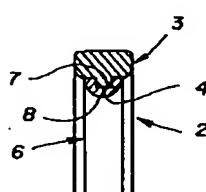
【符号の説明】

1 カーテンポール用リングランナ、2 本体、3 環状部、4 突起、5 係止部、6 インナーリング、7 溝、8 滑走面、11 カーテンポール用リングランナ、12 本体、13 環状部、14 溝、15 係止部、16 滑走面、17 アウターリング

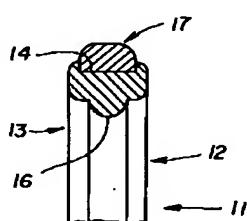
【図1】



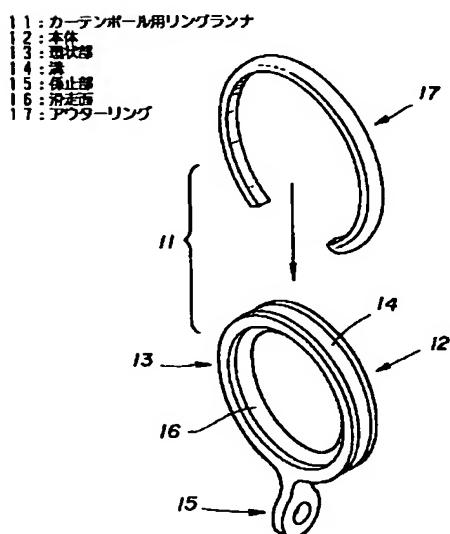
【図2】



【図4】



【図3】



DERWENT-ACC-NO: 1999-364825

DERWENT-WEEK: 199931

COPYRIGHT 2004 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Ring runner for decorative resin made **curtain poles** - has resin made molded inner **ring** and outer **ring**

PATENT-ASSIGNEE: **TOSO KK[TOYJ]**

PRIORITY-DATA: **1997JP-0305091 (November 7, 1997)**

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
JP 11137416 A	May 25, 1999	N/A	003	A47H 015/02

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO	APPL-DATE
JP 11137416A	N/A	1997JP-0305091	November 7, 1997

INT-CL (IPC): **A47H015/02**

ABSTRACTED-PUB-NO: **JP 11137416A**

BASIC-ABSTRACT:

NOVELTY - The ring runner (1) is made of resin made molded outer ring (2) and an inner ring (6). Both the rings are press- fitably fixable and the outer ring has an uneven surface (4) on its toroidal area (3).

USE - For curtain poles.

ADVANTAGE - Offers cost reduction by doing molding production.

DESCRIPTION OF

DRAWING(S) - The figure shows 3D view of ring runner. (1) Ring runner; (2) Outer ring; (3) Toroidal area; (4) Uneven surface; (6) Inner ring.

CHOSEN-DRAWING: Dwg.1/4

**TITLE-TERMS: RING RUNNER DECORATE RESIN MADE CURTAIN POLE
RESIN MADE INNER RING
OUTER RING**

DERWENT-CLASS: P27

SECONDARY-ACC-NO:

Non-CPI Secondary Accession Numbers: N1999-272773

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.